

## 中普耐磨板 聊城兴海耐磨板

产品名称	中普耐磨板 聊城兴海耐磨板
公司名称	聊城市兴海物资有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	聊城市高新区长江路与东环路口东南角
联系电话	15306354596

## 产品详情

- 1.可得到美观平整的表面；
- 2.的耐磨耗特性；
- 3.降低工厂检修成本；
- 4.优越的熔接强度；
- 5.均匀的硬度；
- 6.独特的可加工性。

公司宗旨：诚实诚信，公正公平，“诚信不欺，一诺千金”是中国传统商业精神的核心，公司秉承传统文化精髓，把诚实诚信，公正公平作为立人之本，立业之本，我们坚信，对外：为人诚实，经商守信，确立商誉；对内：真诚相待，守信如节，形成合力，视产品为人品，视质量为人尊严，我公司不祥客户提供有任何质量缺陷的产品，公司全体员工向社会各界朋友表示真诚的问候，热诚恭候来我公司指导工作。

工程机械：装载机、推土机、挖掘机铲斗板、侧刃板、斗底板、刀片、旋挖钻机钻杆。此类机械需要特别强硬和耐磨强度极高的耐磨钢板，可用材质为NM500

进口500/550/600厚度在20-60mm的高强度耐磨钢板。

冶金机械：铁矿烧结机，输送弯头，铁矿烧结机衬板，刮板机衬板。由于此类机械需要耐高温、硬度极强的耐磨钢板。故推荐使用进口600进口HiTuf系列耐磨钢板。

中普耐磨板具有较高的塑性和韧性，加工硬化严重，切削温度高，断屑困难，容易造成崩刃，因此合理选择刀具的几何参数尤为重要。

(1)前角与后角：切削中普耐磨板时，为了减轻加工硬化，要求刀具保持锋利。但一般不可以采用大前角，因为前角大不利于保证刃口强度和改善散热条件。常采用较小前角或负前角及较大后角，但后角太大也会削弱刃口强度引起崩刃。采用硬质合金刀具时， $\phi = -3^\circ \sim 3^\circ$ ， $\theta = 8^\circ \sim 12^\circ$ ；采用具时， $\phi = -5^\circ \sim -10^\circ$ ， $\theta = 5^\circ \sim 10^\circ$ 。粗车时取小值，精车时取大值。中国国际模具网

(2)主偏角与副偏角：切削中普耐磨板时，主偏角应小些，这样可以增加刀具散热面积和刀尖强度，副偏角也不宜过大。选用硬质合金刀具时，一般取  $\phi = 25^\circ \sim 45^\circ$ ， $\psi = 10^\circ \sim 20^\circ$ 。

工艺系统刚性好时取小值，反之可适当加大主偏角和副偏角。选用具时，中普耐磨板，主偏角还可大些，一般取  $\phi = 45^\circ \sim 60^\circ$ ，精车时可取  $\phi = 60^\circ \sim 90^\circ$ 。

(3)刃倾角：为了保持刀尖部分的强度，切削中普耐磨板时一般应选择负刃倾角。选用硬质合金刀具时， $\lambda = -5^\circ \sim 0^\circ$ ；选用具时， $\lambda = -10^\circ \sim -5^\circ$ 。

(4)刀尖圆弧半径：切削中普耐磨板时，不论采用何种刀具材料，刀尖部分都应修磨出较大的圆弧半径，以加强刀尖强度，提高刀具耐用度。一般粗车时 $r = 1 \sim 2 \text{ mm}$ ；半精车时 $r = 0.5 \sim 1 \text{ mm}$ ；精车时 $r = 0.2 \sim 0.5 \text{ mm}$ 。工艺系统刚性好时取大值，反之取小值。

(5)刃口倒棱：为了保证刃口有足够的强度，减少崩刃现象，一般应将刃口修磨出负倒棱。硬质合金刀具倒棱宽度 $b_1 = 0.2 \sim 0.8 \text{ mm}$ ，倒棱前角 $\phi_1 = -10^\circ \sim -5^\circ$ ；如采用具， $b_1 = 0.2 \text{ mm}$ ， $\phi_1 = -20^\circ$ 。

中普耐磨板-聊城兴海耐磨板(图)由聊城市兴海物资有限公司提供。“防撞护栏,桥梁护栏,耐候板激光切割加工,耐磨板激光切割加工”就选聊城市兴海物资有限公司(www.lcxhhl.com)，公司位于：聊城市高新区长江路与东环路口东南角，多年来，兴海物资坚持为客户提供好的服务，联系人：路经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。兴海物资期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司(www.gangcaigs.com)还是从事防撞护栏，防撞栏杆，桥梁防撞护栏的厂家，欢迎来电咨询。